



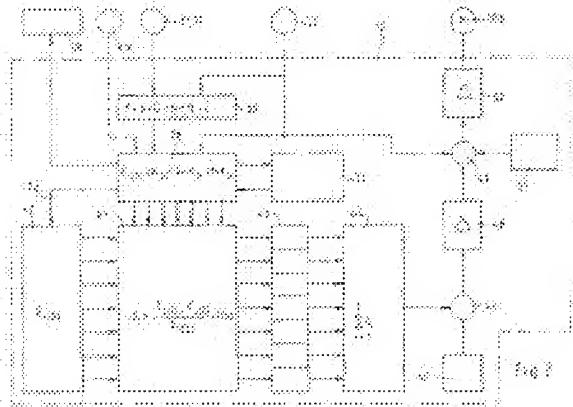
## Bibliographic data: DE 3917606 (A1)

### Process and apparatus for the production of cigarettes

Publication date: 1989-12-14  
Inventor(s): WOCHNOWSKI WALDEMAR DIPL PHYS [DE] +  
Applicant(s): HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE] +  
Classification: - A24C5/34; G05D27/02; G01N3/00; G01N9/24; (IPC1-7): A24C5/34; G05D27/00  
- European: A24C5/34; G05D27/02  
Application number: DE19893917606 19890531  
Priority number(s): DE19893917606 19890531; DE19883820015 19880611

### Abstract of DE 3917606 (A1)

A process and an apparatus for the production of cigarettes are described, tobacco fibres being combined on a strand conveyor to form a tobacco strand, excess fibres being removed from the tobacco strand, and the tobacco strand being wrapped in a strip of wrapping material and then processed to form cigarettes. The density of the tobacco strand is measured by means of a density-measuring device (22) and a further property of it is measured by means of measuring devices (31, 37 or 9, 16). By means of an actual-value transmitter (26), actual values of the selected cigarette property are formed on the basis of the measured values by means of function equations which are stored in a function generator (27) and which represent a natural relation between the measured quantities and selected cigarette properties. Deviation signals corresponding to the percentage deviations of the actual value from predetermined desired values are generated in a comparison arrangement (41). The deviation signals are added in a summing element (44) to form a sum signal. The excess-reduction device (18) is controlled in such a way that the sum signal assumes a predetermined value. In this way, selected cigarette properties, such as nicotine content, carbon monoxide content, condensate content, etc., can be predetermined and optimised in predetermined value ranges.



⑯ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift  
⑯ DE 39 17 606 A1

⑯ Int. Cl. 4:  
A24C 5/34  
G 05 D 27/00

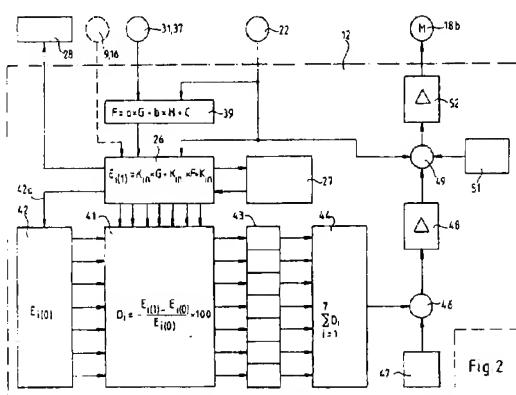
⑯ Innere Priorität: ⑯ ⑯ ⑯  
11.06.88 DE 38 20 015.5 21.09.88 DE 38 32 008.8

⑯ Anmelder:  
Körber AG, 2050 Hamburg, DE

⑯ Erfinder:  
Wochnowski, Waldemar, Dipl.-Phys., 2000 Hamburg,  
DE

⑯ Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Zigaretten

Es werden ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Herstellen von Zigaretten beschrieben, wobei Tabakfasern zur Bildung eines Tabakstrangs auf einem Strangförderer zusammengeführt werden, vom Tabakstrang überschüssige Fasern abgenommen werden und der Tabakstrang mit einem Hüllmaterialstreifen umhüllt und dann zu Zigaretten verarbeitet wird. Mit einer Dichtemeßeinrichtung (22) wird die Dichte und mit Meßeinrichtungen (31, 37 bzw. 9, 16) wird eine weitere Eigenschaft des Tabakstrangs gemessen. Mit einem Istwertgeber (26) werden aufgrund der Meßwerte mit Hilfe von in einem Funktionsgeber (27) gespeicherten Funktionsgleichungen, die einen gesetzmäßigen Zusammenhang zwischen den Meßgrößen und ausgewählten Zigareteneigenschaften darstellen, Istwerte der ausgewählten Zigareteneigenschaft gebildet. In einer Vergleichsanordnung (41) werden Abweichungssignale erzeugt, die den prozentualen Abweichungen der Istwerte von vorgegebenen Sollwerten entsprechen. Die Abweichungssignale werden in einem Summierglied (44) zu einem Summensignal addiert. Die Überschußabnahmeeinrichtung (18) wird so gesteuert, daß das Summensignal einen vorgegebenen Wert annimmt. Auf diese Weise können ausgewählte Zigareteneigenschaften wie Nikotingehalt, Kohlenmonoxydgehalt, Kondensatgehalt usw. vorherbestimmt und in vorgegebenen Wertbereichen optimiert werden.



## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Zigaretten, bei dem Tabakfasern auf einem Strangförderer zusammengeführt werden und ein bewegter Tabakstrang gebildet wird, vom Tabakstrang überschüssige Fasern abgenommen werden, der Tabakstrang mit einem Hüllmaterialstreifen umhüllt wird und der umhüllte Tabakstrang zu Zigaretten verarbeitet wird.

Außerdem betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zum Herstellen von Zigaretten mit einem umlaufenden Strangförderer, einer Strangaufbaueinrichtung zum Zuführen von Tabakfasern und zum Bilden eines bewegten Tabakstrangs auf dem Strangförderer, einer Überschüßabnahmeeinrichtung zum Abnehmen überschüssiger Fasern vom Tabakstrang, einer Formateinrichtung zum Umhüllen des Tabakstrangs mit einem Hüllmaterialstreifen und Mitteln zum Verarbeiten des umhüllten Tabakstrangs zu Zigaretten.

Es liegt im Bestreben der Zigarettenhersteller, Produkte möglichst gleichbleibender Qualität zu erzeugen. Dabei wird besonderer Wert auf die Einhaltung spezieller charakteristischer Eigenschaften der Zigaretten gelegt, die einerseits die Qualität der Zigaretten in den Augen des Rauchers bestimmen und die andererseits aufgrund gesetzlicher Vorgaben wichtig sind. In den Augen des Rauchers sind insbesondere die Zigarettenhärte und ihr Zugwiderstand qualitätsbestimmend. Aufgrund gesetzlicher Vorgaben sind die Gehalte bestimmter Inhaltsstoffe von Interesse, nämlich insbesondere der Gehalt von Nikotin und Kondensat (Teer) im Rauch sowie in einigen Ländern auch der CO-Gehalt, deren Höchstwerte auf den Packungen deklariert sein müssen. Bekannt und in der Praxis üblich ist es, die Dichte des Tabakstrangs und damit des Zigaretten gewichts konstant zu regeln, indem die Überschüßabnahme entsprechend gewonnener Dichtemeßwerte gesteuert wird. Die Vorhersage weiterer Strang- oder Zigaretten eigenschaften, insbesondere der Menge der obengenannten Inhaltsstoffe, war bisher nicht möglich.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das Verfahren und die Vorrichtung der eingangs beschriebenen Art zu verbessern und weiterzuentwickeln. Insbesondere soll die Vorhersage der Werte ausgewählter Zigaretten eigenschaften während des Produktionsprozesses sowie ihre Regelung ermöglicht werden. Darüberhinaus soll eine möglichst selbsttätige Optimierung der Werte der ausgewählten Zigaretten eigenschaften erreicht werden.

Bei dem Verfahren der eingangs beschriebenen Art wird diese Aufgabe erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Dichte des Tabakstrangs und eine weitere Eigenschaft des Tabaks oder des Tabakstrangs gemessen werden und daß in Abhängigkeit von den Meßwerten der Dichte und der weiteren Eigenschaft die Werte wenigstens einer ausgewählten Zigaretten eigenschaft bestimmt und entsprechende Istwert signale erzeugt werden. Das Verfahren nach der Erfindung ermöglicht es also, aus der gemessenen Dichte des Tabakstrangs und einer gemessenen weiteren Eigenschaft des Tabaks oder des Tabakstrangs auf ausgewählte Zigaretten eigenschaften zu schließen, zu denen der Zugwiderstand, die Abbrennzeit, der Nikotinge halt, der Kondensatgehalt (Teer), der Kohlenmonoxydgehalt und die Zigarettenhärte gehören. Die ermittelten Werte der ausgewählten Zigaretten eigenschaften können in einem Display angezeigt werden. Gemäß einer bevorzugten Weiterbildung der Erfindung ist aber vorgesehen, daß in Abhängigkeit von den Istwert signalen ein wenigstens eine Strangeigenschaft beeinflussendes Betätigungs mittel im Sinne der Einhaltung vorgegebener Werte wenigstens einer der ausgewählten Zigaretten eigenschaften gesteuert wird. In Fortführung der Erfindung werden die die Werte der ausgewählten Zigaretten eigenschaften repräsentierenden Istwert signale mittels einer gesetzmäßigen Zusammenhang zwischen den Meßgrößen und den Werten der ausgewählten Zigaretten eigenschaften darstellender, in der Steuerung gespeicherter Funktionsgleichungen aus den Meßwerten der Dichte und der weiteteren Eigenschaft gebildet. Hiernach können gemäß der Erfindung die Zigarettenhärte, den Zugwiderstand, die Abbrennzeit, den Nikotinge halt, den Kondensatgehalt (Teer) und/oder den Kohlenmonoxydgehalt repräsentierende Istwert signale erzeugt werden. Diesem Aspekt der Erfindung liegt die Erkenntnis zugrunde, daß zwischen den Meßgrößen – Dichte des Tabakstrangs und weiterer Eigenschaft des Tabaks oder des Tabakstrangs – und den genannten ausgewählten Zigaretten eigenschaften gesetzmäßige Zusammenhänge bestehen, die in Funktionsgleichungen beschrieben und der Steuerung der Maschine zugrundegelegt oder angezeigt werden können. Für jede Tabaksorte oder -mischung werden eigene Funktionsgleichungen gespeichert und bei der Verarbeitung des betreffenden Tabaks der Bildung der Istwert signale zugrundegelegt.

Eine Optimierung des Produktionsprozesses und die Gewährleistung besonders homogener Eigenschaften der Zigaretten wird mit einer Weiterbildung des erfindungsgemäß vorgeschlagenen Verfahrens dadurch erreicht, daß für die Werte aller ausgewählten Zigaretten eigenschaften Sollwertbereiche vorgegeben werden und daß in Abhängigkeit von den Meßwerten der Dichte und der weiteren Eigenschaft das Betätigungs mittel im Sinne gleichbleibender Zigarettenhärte gesteuert wird, solange die Istwerte der ausgewählten Zigaretten eigenschaften in ihren vorgegebenen Sollwertbereichen liegen. Beim Auswandern des Istwertes einer ausgewählten Zigaretten eigenschaft aus seinem vorgegebenen Sollwertbereich wird der der Regelung der Zigarettenhärte vorgegebene Härtesollwert im Sinne einer Rückführung des Wertes der betreffenden ausgewählten Zigaretten eigenschaft in seinem vorgegebenen Sollwertbereich geändert. Auf diese Weise ist jederzeit gewährleistet, daß die Zigaretten eigenschaften bestimmte Toleranzgrenzen nicht überschreiten. Um eine dauernde Steuerung im Sinne des erfindungsgemäß vorgeschlagenen Verfahrens zu ermöglichen, werden die Strangdichte und die weitere Eigenschaft des Tabaks bzw. des Tabakstrangs laufend on-line gemessen.

Eine besonders bevorzugte Weiterbildung des erfindungsgemäß vorgeschlagenen Verfahrens sieht vor, daß für die ausgewählten Zigaretten eigenschaften Sollwerte vorgegeben und entsprechende Sollwert signale erzeugt werden, daß die Istwert signale mit den jeweiligen Sollwert signalen verglichen und den Abweichungen entsprechende Abweichungssignale gebildet werden und daß in Abhängigkeit von den Abweichungssignalen ein wenigstens eine charakteristische Strangeigenschaft beeinflussendes Betätigungs mittel im Sinne der Einhaltung vorgegebener Werte der ausgewählten Zigaretten eigenschaften gesteuert wird. Natürlich können auftretende

Abweichungen mit Hilfe der Abweichungssignale auch angezeigt werden, um dem Operator die aktuelle Qualität der produzierten Zigaretten bekanntzugeben.

In weiterer Fortführung der Erfahrung werden vorzugsweise die Abweichungssignale mehrerer ausgewählter Zigaretten-eigenschaften zu einem Steuersignal verarbeitet, und in Abhängigkeit von diesem Steuersignal wird das wenigstens eine charakteristische Strangeigenschaft beeinflussende Betätigungsmitte gesteuert. Hierzu ist gemäß einer Fortführung der Erfahrung vorgesehen, daß die Abweichungssignale verschiedener ausgewählter Zigaretten-eigenschaften addiert werden und als Steuersignal ein die Summe der Abweichungssignale repräsentierendes Summensignal gebildet wird und daß in Abhängigkeit von diesem Summensignal das wenigstens eine charakteristische Strangeigenschaft beeinflussende Betätigungsmitte gesteuert wird. Dabei wird das Betätigungsmitte vorzugsweise so gesteuert, daß das Summensignal einen vorgegebenen Wert annimmt und beibehält. Diese erfahrungsgemäß vorgeschlagenen Maßnahmen beruhen auf der Erkenntnis, daß die ausgewählten Zigaretten-eigenschaften untereinander sowie mit der Dichte des Tabakstrangs, der Härte des Tabakstrangs oder der hergestellten Zigaretten und der Füllkraft des Tabaks in einem bestimmten gesetzmäßigen Zusammenhang stehen. Aus diesem Grunde sind sowohl die Abweichungssignale selbst als auch das aus den Abweichungssignalen gebildete Summensignal ein verlässlicher Hinweis auf die durch die ausgewählten Zigaretten-eigenschaften repräsentierte Qualität der hergestellten Zigaretten. Das aus den Abweichungssignalen gebildete Summensignal eignet sich also sehr gut als Istwert für die Steuerung der Tabakstrangerstellung.

In weiterer Ausgestaltung des erfahrungsgemäß vorgeschlagenen Verfahrens können die Abweichungssignale wenigstens einer ausgewählten Zigaretten-eigenschaft zur Gewichtung der betreffenden ausgewählten Eigenschaft mit einem vorgegebenen Faktor multipliziert werden. Damit kann der Einfluß einer oder mehrerer ausgewählten Eigenschaften auf das Summensignal verändert werden, wenn die Bedeutung dieser Zigaretten-eigenschaft für die Qualitätsbeurteilung der Zigaretten dies erfordert.

Um eine einfache und schnelle Steuerung der Strangerstellung zu gewährleisten, sieht die Erfahrung weiter vor, daß mittels eines Dichterelikreises mit dem Betätigungsmitte als Stellglied die Dichte des Tabakstrangs konstant geregelt wird und daß der Dichterelikreis die Steuerung des Betätigungsmitte in Abhängigkeit von den Abweichungssignalen im Sinne der Einhaltung vorgegebener Werte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften überlagert wird. Solange die Bedingungen der Strangerstellung konstant sind, solange also insbesondere die Füllkraft des für die Strangerstellung verwendeten Tabaks konstant ist, wird in gewohnter Weise die Dichte des Tabakstrangs konstant geregelt, wobei auch die Werte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften unverändert bleiben. Erst wenn sich die Bedingungen der Strangerstellung, beispielsweise durch Änderungen der Füllkraft des Tabaks, verändern, was bei konstanter Dichte zu veränderten Werten der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften führen würde, wird dann der Dichterelikreis die Steuerung des Betätigungsmitte in Abhängigkeit von den Abweichungssignalen überlagert.

Als weitere Eigenschaft kann die Füllkraft des Tabaks gemessen werden. Gemäß der Erfahrung ist aber auch vorgesehen, daß als weitere Eigenschaft die Härte des umhüllten Tabakstrangs und/oder der davon abgetrennten Strangabschnitte gemessen werden kann.

Gemäß einer speziellen Ausgestaltung des Verfahrens nach der Erfahrung ist vorgesehen, daß die Dichte des Tabakstrangs sowie die Härte des Tabakstrangs oder der vom Strang abgetrennten Strangabschnitte gemessen und entsprechende Dichte- und Härtesignale gebildet werden, daß aus den Dichte- und Härtesignalen die Füllkraft des Tabaks errechnet wird und entsprechende Füllkraftsignale erzeugt werden und daß aus den Füllkraft- und Dichtesignalen die Istwerte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften ermittelt und entsprechende Istwertsignale erzeugt werden. Diese Ausführung des Verfahrens nach der Erfahrung macht sich die Tatsache zunutze, daß zwischen der Dichte des Tabakstrangs, seiner Härte und der Füllkraft des Tabaks ein gesetzmäßiger und formelmäßig erfaßbarer Zusammenhang besteht. Durch die Verwendung der aus den Dichte- und Härtemeßwerten errechneten Füllkraftsignale für die Bildung der Istwertsignale der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften ist gewährleistet, daß korrekte Füllkraftsignale in die Bildung der Istwertsignale eingehen weil sich das Füllkraftsignal nicht ändert, wenn eine gemessene Härteänderung nur auf einer Dichteänderung beruht, nicht aber von sich ändernder Füllkraft des Tabaks verursacht ist. Aus diesem Grund ergeben sich realistische Istwertsignale der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften.

Bei einer Vorrichtung der eingangs beschriebenen Art wird die erfahrungsgemäß gestellte Aufgabe dadurch gelöst, daß Dichtemeßmittel zur Messung der Dichte des Tabakstrangs und zur Erzeugung entsprechender Dichtesignale und weitere Meßmittel zur Messung einer weiteren Eigenschaft des Tabaks oder des Tabakstrangs und zur Erzeugung entsprechender weiterer Meßsignale vorgesehen sind und daß das Dichtemeßmittel und das weitere Meßmittel an eine Steueranordnung mit einem Istwertgeber zum Erzeugen von die Größe ausgewählter Zigaretten-eigenschaften repräsentierenden Istwertsignalen in Abhängigkeit von den Dichtesignalen und den weiteren Signalen angeschlossen sind. Erfiederische Weiterbildungen und Fortführungen und zweckmäßige Ausgestaltungen der Erfahrung sind in den Unteransprüchen 15 bis 29 enthalten.

Die Erfahrung bietet den besonderen Vorteil, daß schon während des Herstellungsprozesses ausgewählte Eigenschaften der Zigaretten aufgrund der Messung bestimmter Tabak- und Strangeigenschaften vorherbestimmt werden können. Die Messung der Dichte des Tabakstrangs und einer weiteren Eigenschaft des Tabakstrangs oder des Tabaks genügt gemäß der Erfahrung, um eine zuverlässige Aussage über die Härte und den Zugwiderstand der hergestellten Zigaretten sowie über die Menge des in den Zigaretten bzw. im Zigarettenrauch enthaltenen Nikotins, Kohlenmonoxyds und Kondensats zu gewinnen. Damit bietet die Erfahrung erstmals die Möglichkeit, die Zigarettenherstellung im Sinne der Einhaltung vorgegebener Werte dieser Zigaretten-eigenschaften zu optimieren, wobei Zigaretten produziert werden können, die den Anforderungen hinsichtlich aller ausgewählter Zigaretten-eigenschaften optimal entsprechen.

Die Erfahrung wird nun anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Vorrichtung gemäß der Erfahrung zum Herstellen von Zigaretten in schematischer Darstellung.

**Fig. 2** eine schematische Blockdarstellung der Steueranordnung und  
**Fig. 3** ein Balkendiagramm der prozentualen Abweichungen der Istwerte von den vorgegebenen Sollwerten ausgewählter Zigaretteneigenschaften.

In Fig. 1 ist mit 1 eine mit einer Filteransetzmaschine 2 gekoppelte Zigarettenstrangmaschine bezeichnet, die in einer Grundrißdarstellung schematisch angedeutet ist. Die Darstellung ist nicht maßstabsgerecht. Der Zigarettenstrangmaschine ist ein Verteiler 3 vorgeschaltet, der in bekannter Weise zum Zuführen von Tabakfasern und zum Bilden eines bewegten Tabakstrangs auf einem in der Zeichnung nicht gezeigten Strangförderer dient. Die Zigarettenstrangmaschine 1 kann eine Maschine vom Typ PROTOS der Anmelderin sein. Als Filteransetzmaschine 2 kann eine Maschine vom Typ MAX der Anmelderin dienen. Als Verteiler 3 kommt eine Maschine vom Typ VE der Anmelderin in Frage. Dem Verteiler 3 ist über eine pneumatische Zuführleitung 6 eine Beschickungseinrichtung 4, beispielsweise vom Typ KAB der Anmelderin, vorgeschaltet. Der Beschickungseinrichtung 4 wird der Tabak über eine Fördereinrichtung 7 aus einem Tabakvorrat 8 zugeführt.

Als Fördereinrichtung 7 kommt ein Bandförderer in Frage, auf dem der geschnittene und aufbereitete Tabak zur Beschickungseinrichtung 4 gefördert wird. Der Fördereinrichtung 7 ist ein Füllkraftmeßmittel 9 zugeordnet, das die Füllkraft des auf der Fördereinrichtung transportierten Tabaks bestimmt. Ein Füllkraftmeßmittel, das hier eingesetzt werden kann, ist beispielsweise in der US-PS 45 86 517 der Anmelderin beschrieben. Mit 11 ist ein Meßwandler bezeichnet, der der Füllkraft entsprechende Füllkraftsignale an eine Steueranordnung 12 abgibt.

Im Grundriß der Zigarettenstrangmaschine 1 ist gestrichelt die Strangführung 13 des in der Strangaufbaueinrichtung 14 gebildeten Tabakstrangs angedeutet. Dieser Strangführung 13 ist ein Füllkraftmeßmittel 16, wie es beispielsweise in der GB-A 21 82 836 beschrieben ist, zugeordnet, das mit einem Meßwertwandler 10 verbunden ist und an dieser Stelle anstelle des Füllkraftmeßmittels 9 eingesetzt werden kann. Auch der Meßwertwandler 17 ist mit der Steueranordnung 12 verbunden. Neben dem Füllkraftmeßmittel 16 ist der Strangführung 13 eine Überschußabnahmeeinrichtung 18 mit Trimmerscheiben 18a und einem Antrieb 18b zugeordnet. Der Antrieb der Überschußabnahmeeinrichtung 18 ist zum Beeinflussen der abgenommenen Überschußmenge an die Steueranordnung 12 angeschlossen.

Mit 19 ist eine gestrichelt angedeutete Formateinrichtung der Zigarettenstrangmaschine bezeichnet, in welcher der Tabakstrang auf bekannte Weise mit einem Hüllmaterialstreifen umhüllt wird. Der umhüllte Tabakstrang 21 durchläuft eine Dichtemeßeinrichtung 22, beispielsweise ein nukleares Meßgerät vom Typ NSR der Anmelderin, bevor er in einer Schneideeinrichtung 23 in Einzel- oder Doppelzigaretten zerschnitten wird, die anschließend zur weiteren Verarbeitung an die Filteransetzmaschine 2 abgegeben werden. Das Dichtemeßeinrichtung 22 ist mit einem Meßwertwandler 24 verbunden, der seinerseits ebenfalls an die Steueranordnung 12 angeschlossen ist. Die Steueranordnung 12 weist eine Recheneinheit 26 auf, die mit einem Funktionsgeber 27 in Verbindung steht. Zur Anzeige von Daten ist ein Anzeigegerät 28 vorgesehen, das mit der Recheneinheit 26 der Steueranordnung 12 verbunden ist.

Einer Fördertrommel 29 der Filteransetzmaschine 2 ist eine Härtemeßeinrichtung 31 in Gestalt eines Schlepphebels 32 zugeordnet, der auf dem Umfang der von der Trommel 29 geförderten Zigaretten 33 aufliegt und mit einem Aufnehmer 34 die sich unter der Auflagekraft des Schlepphebels 32 ergebende Verformung der Zigaretten 33 als Maß für die Zigarettenhärte erfaßt. Der Härteaufnehmer 34 ist über einen Meßwertwandler 36 mit der Steueranordnung 12 verbunden. Eine Härtemeßeinrichtung dieser Art ist beispielsweise in der deutschen Patentanmeldung P 37 36 447 der Anmelderin beschrieben. In der Fig. 1 wurde nur eine Trommel 29 der Filteransetzmaschine dargestellt. Selbstverständlich enthält die Filteransetzmaschine eine große Anzahl weiterer Fördertrommeln, die in der Zeichnung nicht gezeigt sind.

Ein weiteres Härtemeßmittel 37, das zusätzlich oder alternativ zum Härtemeßmittel 31 vorgesehen sein kann, ist dem umhüllten Tabakstrang 21 zugeordnet und erfaßt unmittelbar dessen Härte. Es ist über einen Meßwertwandler 38 mit der Steueranordnung 12 verbunden. Ein solches Härtemeßmittel ist beispielsweise in der GB-PS 14 37 935 oder der US-PS 46 15 342 beschrieben.

Mit wenigstens einem der Füllkraftmeßmittel 9 oder 16 wird die Füllkraft des den Tabakstrang bildenden Tabaks gemessen. Die Füllkraft wird entweder bei der Tabakzuführung mit dem Füllkraftmeßmittel 9 oder im gebildeten Tabakstrang mit dem Füllkraftmeßmittel 16 bestimmt. Es können auch beide Füllkraftmessungen vorgenommen und miteinander verglichen werden, um die Zuverlässigkeit der Füllkraftbestimmung zu erhöhen. Mit dem Dichtemeßeinrichtung 22, das ein nukleares Meßgerät vom Typ NSR der Anmelderin sein kann, wird die Dichte des umhüllten Tabakstrangs bestimmt. Anstelle eines nuklearen Meßgeräts kann für die Dichtemessung auch ein anderes geeignetes Meßgerät eingesetzt werden, beispielsweise ein mit Infrarotlicht arbeitendes Dichtemeßeinrichtung, wie es beispielsweise in der GB 21 79 444A beschrieben ist. Die Strangdichtemessung kann auch vor oder hinter dem Trimmer 18 am noch nicht umhüllten Tabakstrang erfolgen, wie es beispielsweise in der GB 21 82 836A beschrieben ist.

Wie eingangs bereits erwähnt, legen die Zigarettenhersteller besonderen Wert auf die Einhaltung ausgewählter charakteristischer Eigenschaften der Zigaretten. Diese ausgewählten Zigaretten-eigenschaften sind insbesondere die Zigarettenhärte, ihr Zugwiderstand und ihre Brenndauer sowie die Menge bestimmter Inhaltsstoffe wie Nikotin, Kondensat (Teer) und Kohlenmonoxyd (CO).

Es wurde nun festgestellt, daß zwischen den genannten ausgewählten Zigaretten-eigenschaften einerseits und den Meßgrößen, der Dichte des Tabakstrangs, der Füllkraft des Tabaks bzw. der Härte des Tabakstrangs oder der vom Tabakstrang abgetrennten Strangabschnitte andererseits ein gesetzmäßiger Zusammenhang besteht, der sich in Funktionsgleichungen formelmäßig beschreiben läßt. In der folgenden Tabelle sind diese Funktionsgleichungen für die ausgewählten Eigenschaften von Zigaretten aufgeführt.

Tabelle 1

$$\begin{aligned}
 H &= K_{11} \cdot G - K_{12} \cdot F + K_{13} \text{ mm } ET \\
 P &= K_{21} \cdot G + K_{22} \cdot F - K_{23} \text{ mm } WS \\
 Z &= K_{31} \cdot G + K_{32} \cdot F - K_{33} \text{ P. p. C.} \\
 Ni &= K_{41} \cdot G + K_{42} \cdot F - K_{43} \text{ mg/Cig.} \\
 CO &= K_{51} \cdot G + K_{52} \cdot F - K_{53} \text{ ml/Cig.} \\
 TK &= K_{61} \cdot G + K_{62} \cdot F + K_{63} \text{ mg/Cig.}
 \end{aligned}$$

5

Dabei ist  $H$  die Härte der Zigaretten in mm Eindringtiefe (ET), gemessen nach dem Borgwald-Verfahren,  $G$  das Gewicht,  $P$  der Zugwiderstand in mm Wassersäule (WS),  $Z$  die Abbrennzeit in Puffs je Zigarette (P.p.C.),  $Ni$  der Nikotingehalt in mg pro Zigarette,  $CO$  der Kohlenmonoxydgehalt in ml pro Zigarette und  $TK$  der Teerkondensatgehalt in mg pro Zigarette. Mit  $F$  ist die Füllkraft des Tabaks bezeichnet.

10

Diese Funktionsgleichungen gelten prinzipiell für alle Tabakmischungen, ihre Koeffizienten  $K_{in}$  (mit  $1 \leq i \leq 6$  und  $1 \leq n \leq 3$ ) werden aber für unterschiedliche Tabakmischungen unterschiedlich sein und müssen für jede Tabakmischung oder -sorte gesondert empirisch ermittelt werden. Für eine spezielle Tabakmischung sind diese Koeffizienten in der Tabelle 2 aufgeführt.

15

Tabelle 2

20

$$\begin{aligned}
 H &= 0,0027 G - 0,0706 F + 6,665 \text{ mm } ET \\
 P &= 0,152 G + 4,58 F - 137,6 \text{ mm } WS \\
 Z &= 0,0178 G + 0,0856 F - 6,23 \text{ P. p. C.} \\
 Ni &= 0,001 G + 0,0104 F - 0,27 \text{ mg/Cig.} \\
 CO &= 0,016 G + 0,408 F - 6,8 \text{ ml/Cig.} \\
 TK &= 0,0039 G + 0,285 F + 8,46 \text{ mg/Cig.}
 \end{aligned}$$

25

Da die Koeffizienten der Funktionsgleichungen für jede Mischung nur einmal ermittelt werden müssen, kann die Bestimmung der Koeffizienten mit bekannten Labormethoden erfolgen.

30

Die Fig. 2 zeigt in einer schematischen Blockdarstellung eine Ausführungsform der Steueranordnung 12, die es erlaubt, aufgrund der beschriebenen Zusammenhänge schon während der Strangherstellung auf die ausgewählten Zigaretteneigenschaften Einfluß zu nehmen und die Strangherstellung im Hinblick auf diese Eigenschaften zu optimieren. Die Steueranordnung weist als Funktionsgeber 27 ein Speichermitte auf, in welchem die die ausgewählten Zigaretteneigenschaften mit den Meßgrößen verknüpfenden Funktionsgleichungen und die dazugehörigen Koeffizienten abgelegt sind. Der Funktionsgeber 27 ist mit einer als Istwertgeber 26 wirkenden Recheneinheit verbunden. An den Istwertgeber 26 ist eingesamtig eine Dichtemeßeinrichtung 22 angeschlossen. Als weiteres Meßmittel ist über einen Füllkraftrechner 39 sätzlich eine Härtemeßeinrichtung 31 bzw. 37 mit dem Istwertgeber eingesamtig verbunden. Der Füllkraftrechner erzeugt nach einer vorgegebenen Funktion aus den Härtemeßwerten und den Dichtemeßwerten Füllkraftsignale, die er an den Istwertgeber weitergibt. Dazu ist im Füllkraftrechner eine Funktion abgelegt, welche die Füllkraft mit der Dichte bzw. dem Zigarettenge wicht und der Härte verknüpft. Die Dichte und das Gewicht sind bekanntlich einander proportional. Die Funktion, nach der der Füllkraftrechner die Härtesignale und die Dichtesignale, die dem Gewicht proportional sind, zu Füllkraftsignalen verarbeitet, lautet

35

40

$$F = a \cdot G + b \cdot H + c$$

45

Anstelle dieses aus der Härte und der Dichte des Tabakstrangs gewonnenen Füllkraftsignals kann dem Istwertgeber auch ein Füllkraftsignal übergeben werden, das durch direkte Messung der Füllkraft mit Füllkraftmeßmitteln 9 bzw. 16 durch direkte Messung am Tabak gewonnen wird. Diese Möglichkeit ist in Fig. 2 gestrichelt angedeutet. In Abhängigkeit von den Gewichts- bzw. Dichtesignalen und den Füllkraftsignalen errechnet der Istwertgeber 26 mit Hilfe der im Funktionsgeber 27 gespeicherten Funktionsgleichungen die Istwerte der angegebenen ausgewählten Zigaretteneigenschaften. Diese können im Anzeigegerät 28 angezeigt werden, so daß eine dauernde Kontrolle der zu erwartenden Zigaretteneigenschaften möglich ist.

50

In Abhängigkeit von den errechneten Werten kann zusätzlich die Überschußabnahme mit dem Überschußabnahmemittel 18 gesteuert werden. So kann der Herstellungsprozeß der Zigaretten auf konstante Werte einer ausgewählten Zigaretteneigenschaft, beispielsweise des Nikotingehalts, geregelt werden, wobei die anderen ausgewählten Zigaretteneigenschaften die durch den in den Funktionsgleichungen erfaßten gesetzmäßigen Zusammenhang vorgegebenen Werte annehmen.

55

Eine für die Gesamtheit der Eigenschaften der gefertigten Zigaretten besonders günstige Verfahrensweise besteht darin, daß für die Werte aller ausgewählten Zigaretteneigenschaften in einem Sollwertgeber 42 bevorzugte Wertbereiche vorgegeben werden. In Abhängigkeit von den Dichte-, Füllkraft- oder Härtemeßwerten wird dann die Überschußabnahme so gesteuert, daß die Zigarettenhärte konstant bleibt. Die Zigarettenhärte ist für den Raucher ein besonders greifbares Qualitätsmerkmal. Dabei kann die Zigarettenhärte solange konstant gehalten werden, wie die Werte der übrigen Zigaretteneigenschaften in ihren vorgegebenen Sollwertbereichen liegen. Wenn der Wert einer oder mehrerer Zigaretteneigenschaften, beispielsweise wegen sich ändernder Füllkraft der verwendeten Tabakmischung, aus seinem vorgegebenen Wertbereich auswandert, wenn diese Eigenschaft der Zigarette also einen nicht akzeptablen Wert annimmt, dann wird durch die Steueranordnung 12 der Härteregelung vorgegebene Härtesollwert unter Zugrundelegung der gespeicherten Funktionsglei-

60

65

chungen so geändert, daß der Wert der betreffenden Zigaretteneigenschaft in seinen vorgegebenen Toleranzbereich zurückkehrt. Damit wird zwar die Härte der Zigaretten geändert, sobald sich die Füllkraft des verwendeten Tabaks ändert, aber die Gesamtheit der Zigaretteneigenschaften bleibt in dem vorgegebenen Sollwertbereich.

Eine weitere, gemäß der Erfahrung besonders bevorzugte Verfahrensweise besteht darin, daß alle Zigarettenwerte während der Produktion dauernd optimiert werden.

5 Dazu ist an den Istwertgeber eine Vergleichsanordnung 41 angeschlossen, an welche die vom Istwertgeber ermittelten Istwerte der ausgewählten Zigaretteneigenschaften übergeben werden und welche diese Istwerte mit den in dem Sollwertgeber 42 vorgegebenen Sollwerten vergleicht. Der Sollwertgeber 42 enthält die Sollwerte aller ausgewählten Zigaretteneigenschaften, die zueinander in dem durch die Funktionsgleichungen gegebenen Zusammenhang stehen. Die Sollwerte können manuell eingegeben werden. Es kann auch ein als optimal erkannter Satz von Istwerten des Istwertgebers 26 als Sollwerte vorgegeben werden, was durch die Verbindung 10 42a angedeutet ist.

15 Die Vergleichsanordnung 41 vergleicht die vom Istwertgeber 26 abgegebenen aktuellen Istwerte mit den vorgegebenen Sollwerten des Sollwertgebers 42 und bildet die prozentualen Abweichungen  $D_i$  (mit  $1 \leq i \leq 7$ ) dieser Istwerte von den Sollwerten und erzeugt entsprechende Abweichungssignale. Die Abweichungssignale durchlaufen ein Multiplizierglied 43, wo sie mit einem vorgegebenen Faktor multipliziert werden und werden an eine Recheneinheit 44 übergeben, die als Summenbildner ausgebildet ist. Der Summenbildner 44 addiert die Abweichungssignale und erzeugt ein entsprechendes Summensignal, das in einem ausgangsseitig angeschlossenen Komparator 46 mit einem Summensollwert eines Sollwertgebers 47 verglichen wird. Bei Differenzen des 20 vom Summenbildner abgegebenen Summensignals vom Summensollwertsignal des Sollwertgebers 47 erzeugt der Komparator 46 ein Steuersignal, das über einen Regler 48 zu einem Komparator 49 gelangt, wo es einer Dichteregelung eines herkömmlichen Dichteregelkreises überlagert wird. Der Dichteregelkreis besteht aus der Dichtemeßeinrichtung 22, dem Komparator 49 als Vergleichsglied, in dem der von der Dichtemeßeinrichtung 25 ermittelte Dichtemeßwert mit einem Dichtesollwert eines Sollwertgebers 51 verglichen wird und dem als Betätigungsmitte vorgesehenen Trimmer 18 als Stellglied. Von dem Trimmer ist in Fig. 2 der Antrieb 18b dargestellt, der mit dem Komparator über einen Regler 52 verbunden ist.

Der Regler 48 im übergeordneten Regelkreis ist vorzugsweise ein PI-Regler.

Normalerweise wird die Dichte bzw. das Gewicht des Tabakstrangs mit dem untergeordneten Regelkreis aus der Dichtemeßeinrichtung 22, dem Komparator 49, dem Sollwertgeber 51, dem Regler 52 und dem Trimmer 18 konstant geregelt. Das führt auch zu akzeptablen Zigaretteneigenschaften, solange die Füllkraft des im Strang 30 verwendeten Tabaks konstant bleibt. Es ist jedoch sehr schwierig, eine Tabakaufbereitung so zu führen, daß der Strangaufbaueinrichtung 14 zugeführte Schnittabak eine konstante Füllkraft  $F$  hat, weil Tabakfeuchtigkeit und Temperaturschwankungen, Änderungen in den Abtrocknungsbedingungen, Änderungen der Faserlängenverteilungen und die Materialeigenschaften des Tabaks selbst Füllkraftänderungen verursachen, welche während der Produktion bis zu 10% betragen können. Ungeachtet der Auswirkungen, die auch geringe Füllkraftänderungen auf die Zigaretteneigenschaften haben können, werden bei der Zigarettenherstellung bisher nur die mit Füllkraftänderungen verbundenen Gewichtsveränderungen berücksichtigt, indem die Gewichte bzw. die Dichte auf einen konstanten Wert geregelt werden. Füllkraftveränderungen des Schnittabaks verursachen aber 35 Schwankungen nahezu aller die Qualität der Zigaretten bestimmenden Zigaretteneigenschaften, was sich hinsichtlich dieser Zigaretteneigenschaften besonders negativ auswirkt, wenn nur das Zigarettenengewicht konstant 40 geregelt wird. Die vorliegende Erfahrung schafft hier Abhilfe.

Der Istwertgeber 26 errechnet die Werte der ausgewählten Zigaretteneigenschaften  $E_i$  aufgrund der allgemeinen Beziehung

$$45 E_{i(j)} = K_{in} \cdot G + K_{in} \cdot F + K_{in} \text{ (mit } 1 \leq i \leq 7 \text{ und } 1 \leq n \leq 3\text{).}$$

Dabei steht  $E_i$  für die Zigaretteneigenschaften Härte  $H$ , Zugwiderstand  $P$ , Abbrennzeit  $P.p.C$ , Teerkondensatgehalt  $TK$ , Nikotingehalt  $Ni$  und Kohlenmonoxydgehalt  $CO$ .  $E_{i(j)}$  ist jeweils der Istwert dieser Eigenschaften. Die Koeffizienten  $K_{in}$  sind für jede zu verarbeitende Tabaksorte oder -mischung im Funktionsgeber 27 gespeichert.

50 Solange die Füllkraft  $F$  des Tabaks konstant ist, sind auch die Istwerte  $E_{i(j)}$  der ausgewählten Zigaretteneigenschaften konstant, weil die Dichte bzw. das Gewicht  $G$  des Zigarettenstrangs mit dem Dichteregelkreis konstant gehalten wird. In diesem Zustand liegen die Istwerte aller ausgewählten Zigaretteneigenschaften auf der Null-Geraden des Balkendiagramms der Fig. 3, welche die Übereinstimmung der Istwerte mit den im Sollwertgeber 42 vorgegebenen Sollwerten  $E_{i(0)}$  angibt, weil kein Istwert von seinem Sollwert abweicht.  $D$  bezeichnet im Balkendiagramm der Fig. 3 die Abweichungen der Istwerte von den entsprechenden Sollwerten, die in der Vergleichsanordnung 41 nach der allgemeinen Beziehung

$$60 D_i = \frac{E_{i(j)} - E_{i(0)}}{E_{i(0)}} \cdot 100$$

bestimmt werden.

Wenn nun die Füllkraft  $F$  während des Produktionsprozesses um 10% größer wird, so ändern sich gleichzeitig 65 wegen des in den Funktionsgleichungen definierten gesetzmäßigen Zusammenhangs auch die Werte aller anderen Zigaretteneigenschaften in unterschiedlichem Ausmaß. Hält man nun, wie das bisher üblich ist, weiterhin lediglich die Dichte bzw. das Gewicht  $G$  konstant, so ergeben sich zum Teil ganz erhebliche Abweichungen der ausgewählten Zigaretteneigenschaften von ihren Sollwerten. Diese Abweichungen sind in Fig. 3 mit schraffierten Balken dargestellt, die zur Verdeutlichung mit einer gestrichelten Linie, die keinen Funktionsverlauf

darstellen, verbunden sind. Das Diagramm zeigt, daß der Istwert der Dichte bzw. des Gewichts  $G$  wegen der Dichteregelung auf der Null-Geraden bleibt. Die anderen Istwerte weichen dagegen bis zu fast 10% von den zugehörigen Sollwerten ab, die durch die Null-Gerade repräsentiert sind.

Wird bei derselben Füllkraftänderung von +10% nicht die Dichte bzw. das Gewicht  $G$ , sondern die Härte  $H$  konstant geregelt, so bleibt der Istwert der Härte auf der Null-Geraden, während die Istwerte der anderen ausgewählten Zigaretten-eigenschaften in unterschiedlichem Maße von ihren Sollwerten abweichen, wobei diese Abweichungen, die mit gepunkteten, mit einer strichpunkteten Linie verbundenen Balken dargestellt sind, bis zu 8% von den Sollwerten betragen können.

Die Regelung auf konstantes Gewicht  $G$  oder konstante Härte  $H$  der Zigaretten bei sich ändernder Füllkraft ist demnach sicher nicht voll befriedigend, weil dabei die Werte der anderen ausgewählten Zigaretten-eigenschaften stark schwanken und sogar völlig unakzeptable Beträge annehmen können. Aus diesem Grunde werden alle Abweichungssignale  $D_i$  in dem Summenbildner 44 addiert und zu einem Summensignal verarbeitet, das im Komparator 46 mit dem Summensignal des Sollwertgebers verglichen und dem Regler 48 zu einem die Dichte- bzw. Gewichtsregelung im Komparator 49 überlagernden Regelsignal verarbeitet wird. Durch diesen überlagerten Eingriff in den Dichte- bzw. Gewichtsregelkreis mit dem aus dem Summensignal abgeleiteten Regelsignal des Reglers 48 ist es möglich, die Dichte des Strangs mit dem Trimmer 18 so zu beeinflussen, daß alle ausgewählten Zigaretten-eigenschaften die im Hinblick auf eine gerade vorliegende Füllkraft des Tabaks möglichen optimalen Werte annehmen. Das geschieht durch eine entsprechende Wahl des Summensollwertes des Sollwertgebers 47, der vorzugsweise auf Null eingestellt wird, aber natürlich auch andere Werte annehmen kann.

Fig. 3 zeigt mit den mit einer durchgezogenen Linie verbundenen weißen Balken die prozentualen Abweichungen der Istwerte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften von ihren Sollwerten, die sich bei der Füllkraftänderung von 10% ergeben, wenn das Summensignal des Summenbildners 44 auf Null geregelt, der Summensollwert also auf Null gesetzt wird. Die Summe der Abweichungen  $D_i$  der Istwerte aller ausgewählten Eigenschaften ist also Null. Das Diagramm zeigt, daß jetzt die Istwerte aller ausgewählten Zigaretten-eigenschaften in tolerierbarem Ausmaß von ihren Sollwerten abweichen, so daß alle die Zigarettenqualität bestimmenden Eigenschaften aufgrund dieser Regelung optimiert sind. Zwischen der Vergleichsanordnung 41 und dem Summenbildner 44 ist ein Multiplikationsglied 43 zwischengeschaltet, das im dargestellten Fall alle Abweichungssignale mit dem Faktor 1 multipliziert, so daß die ursprüngliche Gewichtung der Zigaretten-eigenschaften, die durch den in den Funktionsgleichungen festgelegten gesetzmäßigen Zusammenhang vorgegeben ist, und ihr Einfluß auf das Summensignal erhalten bleiben. Werden im Multiplizierglied 43 ein oder mehrere Abweichungssignale mit einem von 1 unterschiedlichen Faktor multipliziert, so werden diese Abweichungssignale relativ zu den anderen anders gewichtet, ihr Einfluß auf das Summensignal wird verändert. Auf diese Weise kann in bestimmten Grenzen gezielt Einfluß auf die Größe der Abweichungen der Istwerte von den Sollwerten genommen werden. Dabei können die prozentualen Abweichungen der Istwerte einzelner Zigaretten-eigenschaften vom entsprechenden Sollwert nahezu beliebig eingestellt werden, was allerdings wegen des gesetzmäßigen Zusammenhangs aller Zigaretten-eigenschaften in der Regel auf Kosten der Abweichungen der anderen Istwerte geht.

Eine solche Beeinflussung der prozentualen Abweichungen der Istwerte einzelner Zigaretten-eigenschaften kann auch durch eine entsprechende Wahl des Summensollwertsignals des Sollwertgebers 47 erfolgen.

Die Füllkraftsignale für die Istwertbestimmung der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften im Istwertgeber 26 können durch direkte Messung der Füllkraft  $F$  des Tabaks mit den Füllkraftmeßeinrichtungen 9 und/oder 16 gewonnen werden. Da die direkte Füllkraftmessung aber noch mit Unsicherheiten belastet ist, wird es vorgezogen, stattdessen die Härte  $H$  des umhüllten Strangs oder der vom Strang abgetrennten Abschnitte mit den Härtemeßmitteln 31 bzw. 37 zu bestimmen. Die Härtemessung wird z. Zt. noch als zuverlässiger bewertet als die Füllkraftmessung. Sowohl bei der Härtemessung als auch bei der Füllkraftmessung sind die Einflüsse der Tabakfeuchte und -temperatur auf die Meßergebnisse durch Kompensation zu berücksichtigen.

Die aufgrund der Härtemessung gewonnenen Härtesignale werden mit den Dichtesignalen im Füllkraftrechner 39 zu Füllkraftsignalen verarbeitet, aus denen dann, wie beschrieben, die Istwertsignale erzeugt werden. Das hat nicht nur den Vorteil, daß hier die zuverlässigeren Härtemessung eingesetzt werden kann, sondern daß das Füllkraftsignal vom Dichtesignal unabhängig ist, solange eine Dichteänderung nicht von einer Füllkraftänderung des Tabaks verursacht wird. Es ergeben sich also immer realistische Istwertsignale der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften.

In dem Vergleichsglied 41 werden Abweichungssignale von sieben Zigaretten-eigenschaften erzeugt, obwohl der Istwertgeber 26 aufgrund von sechs gespeicherten Funktionsgleichungen die Istwerte von sechs Zigaretten-eigenschaften errechnet und an das Vergleichsglied abgibt. Zusätzlich wird vom Istwertgeber 26 jedoch der Istwert des Zigaretten-gewichts an das Vergleichsglied weitergegeben, der vom Meßwertwandler 24 aus dem Dichtemeßwert des Meßgeräts 22 erzeugt und an den Istwertgeber abgegeben wird. Wie die anderen Istwerte wird auch der Gewichtswert im Vergleichsglied mit dem zugehörigen Sollwert verglichen, um ein Abweichungssignal zu bilden, das dann wie die Abweichungssignale der anderen Zigaretten-eigenschaften weiterverarbeitet wird.

Die Vergleichsanordnung 41 kann gleichzeitig Mittelwertbildner umfassen, welche jeweils aus dem Integral mehrerer aufeinanderfolgender Abweichungssignale  $D_i$  den Mittelwert bilden, der dann im Multiplizierglied 43 und in der Recheneinheit 44 in der beschriebenen Art und Weise weiterverarbeitet wird. Damit werden kurzfristige Sprünge der Abweichungssignale geglättet, und die Regelung wird stetiger.

In Fig. 2 ist die Steueranordnung 12 als Blockschaltbild dargestellt. Diese Darstellung erlaubt eine verständliche Erläuterung der Funktion der Steuerung. Tatsächlich werden für die Signalverarbeitung und die Steuerung heute in modernen Maschinen integrierte Schaltungen bzw. Computer eingesetzt, die die in der Blockdarstellung gezeigten Einzelbauteile in dieser Form nicht mehr aufweisen, aber dieselben Operationen mit denselben

Ergebnissen ausführen.

## Patentansprüche

5 1. Verfahren zum Herstellen von Zigaretten, bei dem Tabakfasern auf einem Strangförderer zusammengeführt werden und ein bewegter Tabakstrang gebildet wird, vom Tabakstrang überschüssige Fasern abgenommen werden, der Tabakstrang mit einem Hüllmaterialstreifen umhüllt wird und der umhüllte Tabakstrang zu Zigaretten verarbeitet wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichte des Tabakstrangs und eine weitere Eigenschaft des Tabaks oder des Tabakstrangs gemessen werden und daß in Abhängigkeit von den Meßwerten der Dichte und der weiteren Eigenschaft die Werte wenigstens einer ausgewählten Zigaretten-eigenschaft bestimmt und entsprechende Istwertsignale erzeugt werden.

10 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in Abhängigkeit von den Istwertsignalen ein wenigstens eine Strangeigenschaft beeinflussendes Betätigungsmittel im Sinne der Einhaltung vorgegebe-ner Werte wenigstens einer der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften gesteuert wird.

15 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die die Werte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften repräsentierenden Istwertsignale mittels einen gesetzmäßigen Zusammenhang zwischen den Meßgrößen und den Werten der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften darstellender, in der Steuerung gespeicherter Funktionsgleichungen aus den Meßwerten der Dichte und der weiteren Eigen-schaft gebildet werden.

20 4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß für jede Täbaksorte oder -mischung eigene Funktionsgleichungen gespeichert und bei der Verarbeitung des betreffenden Tabaks der Bildung der Istwertsignale zugrundegelegt werden.

25 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß für die Werte aller ausgewählten Zigaretten-eigenschaften Sollwertbereiche vorgegeben werden und daß in Abhängigkeit von den Meß-werten der Dichte und der weiteren Eigenschaft das Betätigungsmittel im Sinne gleichbleibender Zigaret-tenhärte gesteuert wird, solange die Istwerte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften in ihren vorgege-benen Sollwertbereichen liegen.

30 6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß beim Auswandern des Istwertes einer ausge-wählten Zigaretten-eigenschaft aus seinem vorgegebenen Sollwertbereich der der Regelung der Zigaretten-härte vorgegebene Härtesollwert im Sinne einer Rückführung des Wertes der betreffenden ausgewählten Zigaretten-eigenschaft in seinen vorgegebenen Sollwertbereich geändert wird.

35 7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß für die ausgewählten Zigaretten-eigenschaften Sollwerte vorgegeben und entsprechende Sollwertsignale erzeugt werden, daß die Ist-wertsignale mit den jeweiligen Sollwertsignalen verglichen und den Abweichungen entsprechende Abwei-chungssignale gebildet werden und daß in Abhängigkeit von den Abweichungssignalen ein wenigstens eine charakteristische Strangeigenschaft beeinflussendes Betätigungsmittel im Sinne der Einhaltung vorgegebe-ner Werte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften gesteuert wird.

40 8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Abweichungssignale mehrerer ausgewählter Zigaretten-eigenschaften zu einem Steuersignal verarbeitet werden und daß in Abhängigkeit von diesem Steuersignal das wenigstens eine charakteristische Strangeigenschaft beeinflussende Betätigungsmittel ge-steuert wird.

45 9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Abweichungssignale verschiedener ausgewählter Zigaretten-eigenschaften addiert werden und als Steuersignal ein die Summe der Abwei-chungssignale repräsentierendes Summensignal gebildet wird und daß in Abhängigkeit von diesem Sum-mensignal das wenigstens eine charakteristische Strangeigenschaft beeinflussende Betätigungsmittel ge-steuert wird.

50 10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß das Betätigungsmittel so gesteuert wird, daß das Summensignal einen vorgegebenen Wert annimmt und beibehält.

55 11. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Abweichungssignale wenigstens einer ausgewählten Zigaretten-eigenschaft zur Gewichtung der betreffenden ausgewählten Eigenschaft mit einem vorgegebenen Faktor multipliziert werden.

60 12. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß mittels eines Dichteregel-kreises mit dem Betätigungsmittel als Stellglied die Dichte des Tabakstrangs konstant geregelt wird und daß der Regelung der Dichte die Steuerung des Betätigungsmittels in Abhängigkeit von den Abweichungssignalen im Sinne der Einhaltung vorgegebener Werte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften überlagert wird.

65 13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichte des Tabakstrangs sowie die Härte des Tabakstrangs oder der vom Strang abgetrennten Strangabschnitte gemessen und entsprechende Dichte- und Härtesignale gebildet werden, daß aus den Dichte- und Härtesignalen die Füllkraft des Tabaks errechnet wird und entsprechende Füllkraftsignale erzeugt werden und daß aus den Füllkraft- und Dichtesignalen die Istwerte der ausgewählten Zigaretten-eigenschaften ermittelt und entspre-chende Istwertsignale erzeugt werden.

70 14. Vorrichtung zum Herstellen von Zigaretten mit einem umlaufenden Strangförderer, einer Strangaufbau-einrichtung zum Zuführen von Tabakfasern zum Bilden eines bewegten Tabakstrangs auf dem Strangförde-rer, einer Überschußabnahmeeinrichtung zum Abnehmen überschüssiger Fasern vom Tabakstrang, einer Formateinrichtung zum Umhüllen des Tabakstrangs mit einem Hüllmaterialstreifen und Mitteln zum Ver-arbeiten des umhüllten Tabakstranges zu Zigaretten, dadurch gekennzeichnet, daß Dichtemeßmittel (22) zur Messung der Dichte des Tabakstrangs und zur Erzeugung entsprechender Dichtesignale und weitere

Meßmittel (9, 16, 31, 37) zur Messung einer weiteren Eigenschaft des Tabaks oder des Tabakstrangs und zur Erzeugung entsprechender weiterer Meßsignale vorgesehen sind und daß das Dichtemeßmittel und das weitere Meßmittel an eine Steueranordnung (12) mit einem Istwertgeber (26) zum Erzeugen von die Größe ausgewählter Zigaretteigenschaften repräsentierenden Istwertsignalen in Abhängigkeit von den Dichtesignalen und den weiteren Signalen angeschlossen sind.

15. Vorrichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß der Istwertgeber (26) der Steueranordnung (12) mit einer Anzeigeeinrichtung (28) zum Anzeigen der Istwerte der ausgewählten Zigaretteigenschaften verbunden ist.

16. Vorrichtung nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß an die Steueranordnung (12) ein Betätigungsmitte (18) zum Beeinflussen wenigstens einer Strangeigenschaft angeschlossen ist und daß die Steueranordnung das Betätigungsmitte in Abhängigkeit von den Istwertsignalen im Sinne der Einhaltung vorgegebener Werte der ausgewählten Zigaretteigenschaften steuernd ausgebildet ist.

17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Steueranordnung (12) einen Funktionsgeber (27) zum Speichern von einem gesetzmäßigen Zusammenhang zwischen den Meßgrößen und den Werten der ausgewählten Zigaretteigenschaften darstellenden Funktionsgleichungen aufweist und daß der Funktionsgeber (27) mit dem Istwertgeber (26) verbunden ist, welcher aus den Dichtesignalen und den weiteren Meßsignalen mittels der Funktionsgleichungen die Werte der ausgewählten Eigenschaften repräsentierende Istwertsigale erzeugt.

18. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Steueranordnung (12) einen Sollwertgeber (42) zum Vorgeben von Sollwertbereichen der ausgewählten Zigaretteigenschaften aufweist, daß eine mit dem Istwertgeber (26) und dem Sollwertgeber (42) verbundene Vergleichsanordnung (41) zum Vergleichen der Istwerte mit den vorgegebenen Sollwertbereichen und zum Erzeugen von Steuersignalen im Falle des Auswanderns eines Istwertes aus dem entsprechenden Sollwertbereich vorgesehen ist und daß die Steueranordnung (12) das Betätigungsmitte (18) in Abhängigkeit von den Meßwerten der Dichte und der weiteren Eigenschaft im Sinne gleichbleibender Zigarettenhärte steuernd ausgebildet ist, solange die Istwerte der ausgewählten Zigaretteigenschaften in ihren vorgegebenen Sollwertbereichen liegen.

19. Vorrichtung nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß der Sollwertgeber (42) einen Härtesollwert für die Härteregelung vorgebend ausgebildet ist und daß die Steueranordnung (12) den Härtesollwert im Sinne einer Rückführung des Wertes der betreffenden ausgewählten Zigaretteigenschaft in seinen vorgegebenen Sollwertbereich ändernd ausgebildet ist, sobald der Istwert einer ausgewählten Zigaretteigenschaft aus seinem Sollwertbereich auswandert.

20. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß die Steueranordnung (12) einen vorgegebenen Sollwerten der ausgewählten Zigaretteigenschaften entsprechende Sollwertsigale abgebenden Sollwertgeber (42) und eine mit dem Istwertgeber (26) und dem Sollwertgeber (42) verbundene Vergleichsanordnung (41) aufweist, welche den Abweichungen der Istwertsigale von den Sollwertsignalen entsprechende Abweichungssigale abgebend ausgebildet ist, und daß an die Vergleichsanordnung ein wenigstens eine charakteristische Strangeigenschaft in Abhängigkeit von den Abweichungssignalen beeinflussendes Betätigungsmitte (18) angeschlossen ist.

21. Vorrichtung nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß die Vergleichsanordnung (41) mit einer die Abweichungssigale mehrerer ausgewählter Zigaretteigenschaften zu einem Steuersignal verarbeitenden Recheneinheit (44) verbunden ist, welche ihrerseits ausgangsseitig mit dem Betätigungsmitte (18) verbunden und dieses in Abhängigkeit von dem Steuersignal beeinflussend ausgebildet ist.

22. Vorrichtung nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, daß die Recheneinheit (44) einen Summenbildner zum Bilden eines die Summe der Abweichungssigale repräsentierenden Summensignals als Steuersignal umfaßt.

23. Vorrichtung nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, daß die Steueranordnung (12) das Betätigungsmitte (18) so steuernd ausgebildet ist, daß das Summensignal einen vorgegebenen Wert annimmt und beibehält.

24. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 18 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß die Steueranordnung (12) ein Multiplizierglied (43) aufweist, welches mit dem Vergleichsglied (41) und der Recheneinheit (44) verbunden ist und die Abweichungssigale wenigstens einer ausgewählten Zigaretteigenschaft vor ihrer Verarbeitung zu einem Steuersignal zur Gewichtung der betreffenden ausgewählten Eigenschaft mit einem vorgegebenen Faktor multipliziert.

25. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 20 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß zum Regeln der Dichte des Tabakstrangs ein Dichteregelkreis (18, 22, 49, 51, 52) mit einem Meßmittel (22) zum Messen der Strangdichte und dem Betätigungsmitte (18) als Stellglied vorgesehen ist und daß die Steueranordnung (12) mit dem Betätigungsmitte (18) so verknüpft ist, daß die Steuerung des Betätigungsmitte (18) in Abhängigkeit von den Abweichungssignalen im Sinne der Einhaltung vorgegebener Werte der ausgewählten Zigaretteigenschaften dem Dichteregelkreis überlagert ist.

26. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß das Dichtemeßmittel (22) und das weitere Meßmittel (31, 37) ausgangsseitig an einen Füllkraftrechner (39) angeschlossen sind, welcher die Dichtesignale und die weiteren Meßsignale zu die Füllkraft des Tabaks repräsentierenden Füllkraftsignalen verarbeitet und daß das Dichtemeßmittel (22) und der Füllkraftrechner (39) mit dem Istwertgeber (26) verbunden sind, der aus den Dichtesignalen und den Füllkraftsignalen die die Werte der ausgewählten Zigaretteigenschaften repräsentierenden Istwertsigale erzeugt.

27. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 16 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß als Betätigungsmitte (18) die Überschußabnahmeeinrichtung vorgesehen ist.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

28. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 27, dadurch gekennzeichnet, daß als weiteres Meßmittel ein Füllkraftmeßmittel (9, 16) zum Bestimmen der Füllkraft des Tabaks vorgesehen ist.

5 29. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß als weiteres Meßmittel ein Härtemeßmittel (31, 37) zum Bestimmen der Härte des Tabakstrangs oder der vom Strang abgetrennten Strangabschnitte vorgesehen ist.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

— Leerseite —

3917606

Nummer: 39 17 606  
Int. Cl. 4: A 24 C 5/34  
Anmeldetag: 31. Mai 1989  
Offenlegungstag: 14. Dezember 1989

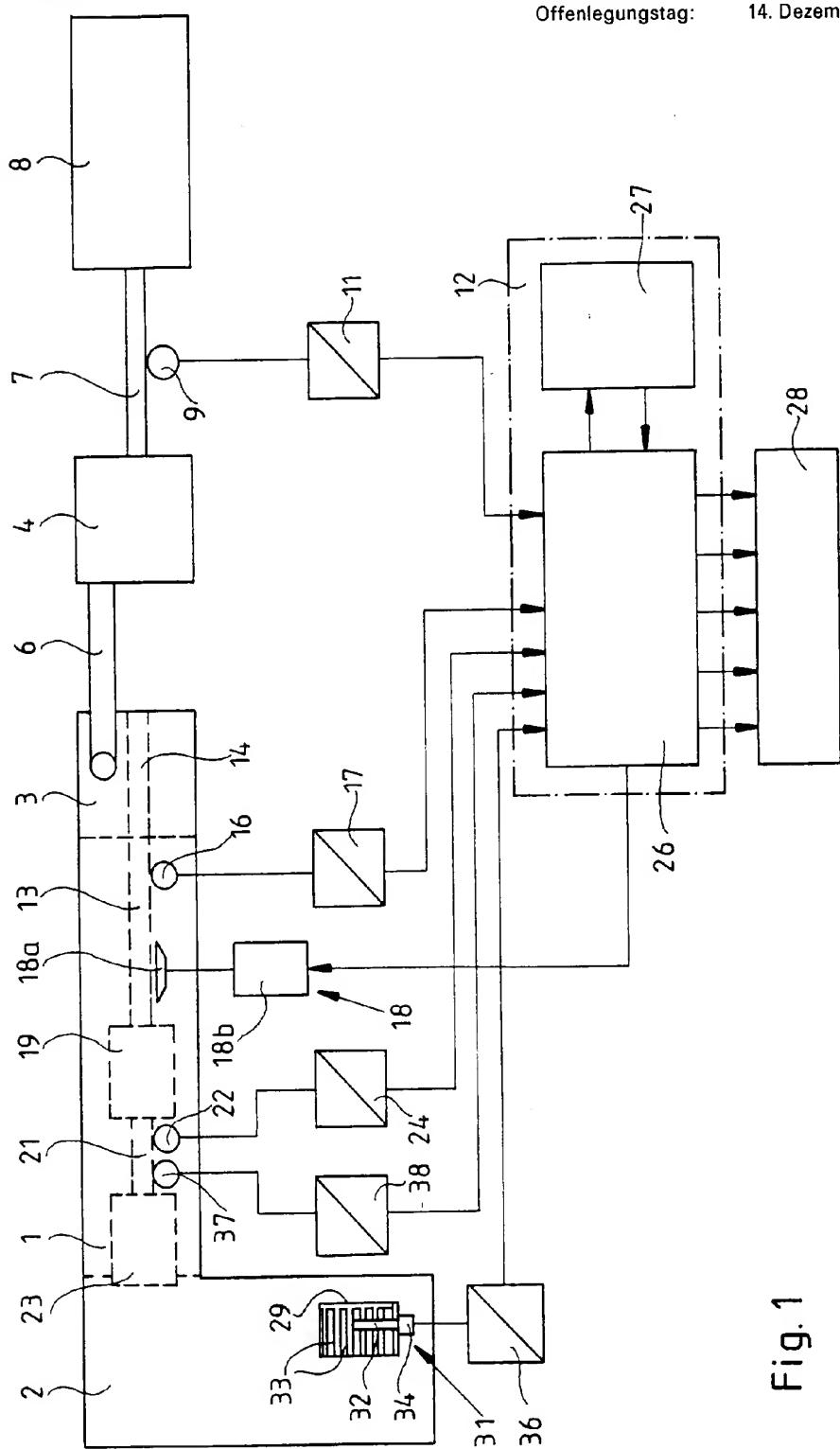


Fig. 1

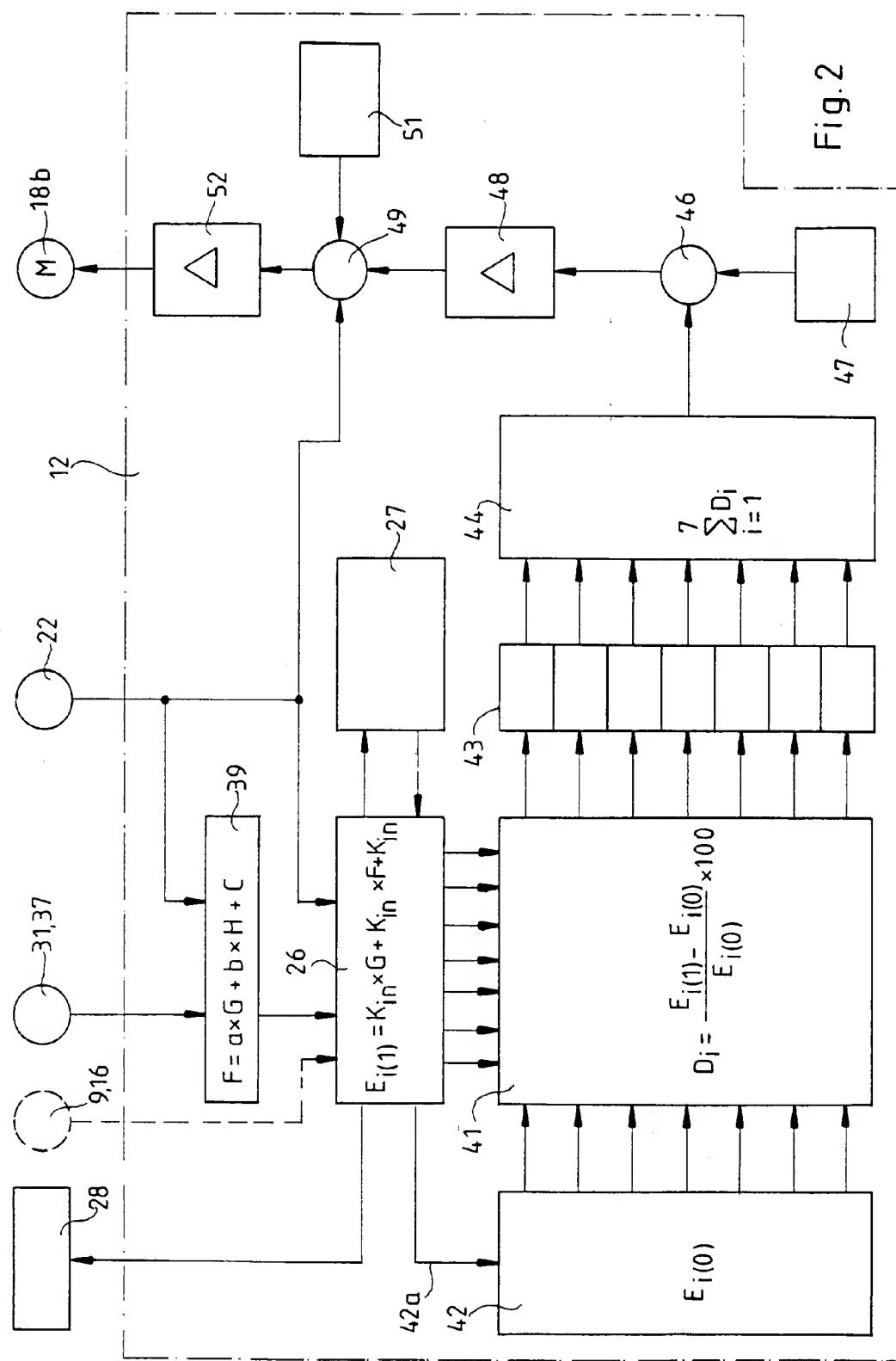


Fig. 2

31.05.69

34\*

3917606

Fig. 3

